

INDUSTRIAS QUÍMICAS EUROCOLOR, S.A.
Barrio de Aguirre, nº 5. 48480 ARRIGORRIAGA. BIZKAIA
Tfno.: 946710399 – Fax: 946711362
e-mail: oficina@pinturaseurocolor.com



D.07.02/2 *Fecha última revisión: Junio 2.013*

FICHA TÉCNICA

Nº40105101

ORFAMIN EP SHOP PRIMER

Imprimación anticorrosiva oxido de hierro fosfato de cinc

APLICACIONES

Inhibe de la corrosión, impermeabiliza y protege cualquier material férreo sometido a una atmósfera química agresiva o marina.

Dadas sus características, se preconiza su empleo sobre acero en:

-Estructuras sometidas a ambientes agresivos.

-Industria Química y Petroquímica.

-Minería e Industria Metalúrgica. Instalaciones portuarias. Grúas. Astilleros.

-Interior y exterior de depósitos de agua, de productos químicos de diversa naturaleza, etc.

Se utiliza también como imprimación y capa de anclaje sobre galvanizado.

PROPIEDADES

Aísla el metal del ambiente agresivo. **El óxido de hierro y la resina epoxi** confieren gran impermeabilidad a la película.

Imprimación anticorrosiva de **gran adherencia** sobre diversidad de sustratos férreos debidamente preparados, en especial sobre galvanizados.

Proporciona al hierro **protección anticorrosiva,** actuando el **fosfato de cinc** como inhibidor de corrosión.

Soporta la inmersión en agua, aceites, gran parte de disolventes, taladrinas y otros productos de índole diversa.

Admite cualquier tipo de acabado.

Exento de plomo y cromatos.

MODO DE EMPLEO

Preparación de la superficie.- La superficie a proteger debe estar exenta de óxido, calamina, grasa, polvo, limpia y bien seca.

Sobre superficies férreas lo mejor es un **chorreado** a grado Sa3 o Sa2 1/2 (Sis 055900) con rugosidad 50-80 micrómetros, decapado químico o en su defecto un buen cepillado manual o mecánico, de forma que se elimine totalmente el óxido, calamina, etc.

Preparación del producto.- Debe efectuarse la mezcla de los dos componentes y homogeneizarla perfectamente, con lo cual el producto queda dispuesto para el uso. Pot Life 8 horas.

Aplicación del producto.-

A brocha: Debe prestarse especial atención en que toda la superficie quede protegida (ángulos, juntas, etc.).

A pistola: La aplicación a pistola aerográfica requiere una dilución entre un 5 y 15 de Diluyente ORFADUR.

La aplicación Airless requiere un 5% de diluyente ORFADUR. Con diámetro de boquilla 020-0,024 ". Se recomienda presión en boquilla de 150 atmósferas.

CONDICIONES DE APLICACIÓN

Temperatura ambiente .... Mínimo 10º C
Temperatura del soporte .... Mínimo 10º C
En cualquier caso le temperatura del soporte deberá ser al menos 3º C por encima del punto de rocío.
Humedad relativa ....Máximo 80%

PRECAUCIONES

-Aplíquese con buena renovación de aire.
-Conviene evitar el contacto prolongado con la piel.
-Evitar salpicaduras del producto en los ojos.
-Contiene disolventes inflamables.

CARACTERÍSTICAS

-Composición básica .... Resina epoxi
-Acabado .... Mate
-Inhibidor de corrosión .... Fosfato de cinc
-Peso específico de la mezcla 1,35- 1,43
-Sólidos en volumen 53%
-Vida útil de la mezcla (Pot Life) a 20º C .... 8 horas
-Color.. Rojo Oxido, gris, blanco y crema
-Rendimiento .... 8 - 10 m^2/Kg. - 35 micras
-Viscosidad de la mezcla a 25 º C .... 70 - 80 U. K.
-Proporción de la mezcla en peso:........................... Componente pigmentado: 85 partes
.... Endurecedor: 15 partes
-Secado aplicado con obertura de 60 micras: .... para repintar: 8 horas
.... al tacto: 1 hora
- Intervalo de repintado:
Mínimo a 20 ºC .... 8 horas
Máximo a 20 ºC .... No tiene para espesores inferiores a 30 micras.
-CUMPLE CON LA NORMA UNE 48271

PRESENTACION

El **ORFAMIN EP SHOP PRIMER** se suministra en juegos de 5 Kg. y 25 Kg.

Almacenar en envase original cerrado entre 5 – 30º C